

REFERENSI

- [1] R. Dwi Putra, Z. Sirwansyah Suzen, J. Teknik Mesin, and P. Manufaktur Negeri Bangka Belitung, “PROSIDING SEMINAR NASIONAL INOVASI TEKNOLOGI TERAPAN OPTIMASI PARAMETER PROSES 3D PRINTING TERHADAP KEKUATAN TARIK FILAMENT ABS MENGGUNAKAN METODE TAGUCHI.”
- [2] J. Ilmiah and K. Grafis, “PERKEMBANGAN TEKNOLOGI DALAM PROSES PERCETAKAN 3 DIMENSI DAN APLIKASINYA,” vol. 13, no. 1, pp. 61–68, 2020, [Online]. Available: <http://jurnal.stekom.ac.id/index.php/pixel/page61>
- [3] Z. Hamzah, D. Ramdhani, J. Teknik mesin, and P. Manufaktur Negeri Bangka Belitung, “PROSIDING SEMINAR NASIONAL INOVASI TEKNOLOGI TERAPAN PENGARUH CHAMBER PADA MESIN 3D PRINTING FDM TEHADAP HASIL PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN FILAMEN ABS.”
- [4] J. T. Mesin, “THE EFFECT OF NOZZLE TEMPERATURE AND LAYER HEIGHT RESULTS OF 3D PRINTING ON BENDING TEST OF ABS MATERIALS Addha Ilham (1) , AndriI Arafat (2) , Rifelino (3), Hendri Nurdin (4) (1) (2) (3) (4),” vol. 4, no. 1, 2022, [Online]. Available: <http://vomek.ppj.unp.ac.id>
- [5] A. Dey and N. Yodo, “A systematic survey of FDM process parameter optimization and their influence on part characteristics,” *Journal of Manufacturing and Materials Processing*, vol. 3, no. 3. MDPI Multidisciplinary Digital Publishing Institute, Sep. 01, 2019. doi: 10.3390/jmmp3030064.
- [6] E. Boytsov, S. Blaginin, and A. Sinkov, “Why we Need a Heated Chamber for 3D Printing with ‘High Performance’ Polymers?,” in *Materials Research Proceedings*, 2022, vol. 21, pp. 237–246. doi: 10.21741/9781644901755-42.
- [7] Moch.Fadila Sepriansyah, “PROSES PEMBUATAN MASTER LENSA POLIMER DENGAN 3D PRINTING.”, 2018.
- [8] Ahmad, “TERBARU UJI PENGARUH KECEPATAN DAN PERBEDAAN SUHU ANTARA FILMENT PLA DENGAN FILAMENT PETG PADA 3D PRINTER ENDER_5_PRO[1][1].”